NR. 14 POZNAŃ, DNIA 15 LIPCA 1935 ROCZNIK 16

PRZEGLĄD GRAFICZNY

Organ Związku Organizacyj Przemysłu Graficznego i Wydawniczego w Polsce z siedzibą w Warszawie

Adres redakcji i admin.: Poznań, Aleje Marcinkowskiego 13, m. 24. Tel. 25-55. P. K. O. Poznań 202 868

JUBILEUSZ FIRMY EDWARD KRĘGLEWSKI

Dnia 1-go lipca b. r. odbył się, jak to już w poprzednim numerze naszego pisma wspomnieliśmy, jubileusz dwudziestopięciolecia pracy w własnym warsztacie p. Edwarda Kręglewskiego.

Jubileusz ten stał się niecodziennem świętem przemysłu polskiego, gromadząc, celem uczczena jubilata, najwybitniejszych przedstawicieli życia gospodarczego.

Uroczystość jubileuszowa rozpoczęła się nabożeństwem w kościele św. Wojciecha, uświetnionem koncertem wybitnej wirtuozki-skrzypaczki poznańskiej p. Szreyberówny.

Obchód jubileuszowy odbył się w jednej z sal nowowybudowanego gmachu firmy. Na podjum umieszczono w rzeźbie portret ś. p. Teodora Kręglewskiego. Ściany pokryto gablotkami z wzorami prac firmy, począwszy od skonfiskowanego kiedyś przez władze pruskie śpiewniczka aż do ostatnich wyrobów fabryki. Szereg fotografij ilustrował różne działy maszyn i urządzeń oraz sceny z życia pracowników firmy.

Uroczystość zagaił członek Rady Nadzorczej p. dr. Jan Kręglewski, przedstawiając obraz rozwoju fabryki od dnia założenia. Z kolei zabierali głos przedstawiciele sfer gospodarczych i urzędowych, składając życzenia jubilatowi i jego dziełu. Więc p. Prezes Maciejewski w imieniu Izby Przemysłowo-Handlowej, p. Prezes Otmianowski w imieniu Towarzystw Kupieckich, dyr. Karpiński jako reprezentant Centropapieru, p. Prezes Pawłowski w imieniu Zw. Organizacyj Przem. Graficznego i Wydawniczego i długi szereg innych. Na zakończenie przemówił proboszcz parafji ks. radca Putz, dokonując równocześnie poświęcenia nowowzniesionego gmachu fabrycznego.

Po poświęceniu udano się gremjalnie na zwiedzenie urządzeń fabryki. Wzorowy porządek i czystość, rozmiary fabryki, jej doskonałe urządzenia, organizacja pracy i piękno wyrobów wywoływały ogólny podziw.

Uroczystość zakończono śniadaniem, podczas którego wznoszono serdeczne toasty na cześć jubilata p. Kręglewskiego i jego Małżonki.

Popołudniu urządziła firma w jednym z ogrodów podmiejskich uroczystość dla swych pracowników, podczas której rozdano tymże doroczną gratyfikację.

J. K.

DROBNOSTKI JAKO ZNAMIONA WIELKICH SPRAW

O uroczystościach jubileuszowych firmy Edward Kręglewski Sp. Akc. w Poznaniu z okazji 25-lecia istnienia tego wielce szanowanego domu, w pełnych treści przemówieniach członka Rady Nadzorczej p. dr. Jana Kręglewskiego, pp. Otmianowskiego, prezesa Związku Towarzystw Kupieckich i Konfraterni Kupców Chrześcijańskich, Karpińskiego, prezesa Centropapieru, tudzież prezesa Centralnej Organizacji Przemysłu Graficznego Edwarda Pawłowskiego i prezesa Korporacji Zakładów Graficznych Jana Kuglina, napiszą niewątpliwie inni, bardziej do tego powołani. Mnie nasuwają się na maginesie tej pięknej uroczystości inne refleksje. Z p. Edwardem Kręglewskim, jedynym członkiem Zarządu firmy, podróżowałem w sprawach zawodowych dość często przez szereg lat. Bywaliśmy na licznych zjazdach krajowych, bywaliśmy ale też za granicą. Mniejwięcej dziesięć lat temu byłem z panem Edwardem na wystawie papierniczej „Das Papier“ w Dreźnie. W pewnej chwili pokrzepiając się kawą w jednej z cukierń drezdeńskich i korzystając z przerwy w zwiedzaniu wystawy, pisaliśmy kartki do rodziny podpisując je sobie wzajemnie. Przy nalepianiu znaczków, co uskuteczniałem „normalnie“, bez zbytniego przywiązywania wagi do tej czynności, p. Kręglewski widzę, że jest nieco poekscytowany i w słowach uprzejmych ale dobitnych dał wyraz swemu niezadowoleniu z tej racji, że jeden z znaczków pocztowych nalepiłem niedość akuratnie. — Jakże to jest możliwe — mówił mój zacny towarzysz — pan, człowiek naszego zawodu, zajmując poważne stanowisko w solidnej instytucji, nalepia znaczek niezupełnie akuratnie, przecież to jest wielkiem wykroczeniem przeciwko elementarnym zasadom poczucia ładu tak bardzo wymaganego w naszym fachu. Argumenty ówczesne mego miłego towarzysza podróży były tak przekonywujące i pedagogiczne, że utkwiły mi fundamentalnie w pamięci. Odtąd ilekolwiek wypada mi nalepić znaczek pocztowy, zawsze mam w umyśle drezdeńskie uwagi p. Kręglewskiego. — W postępowaniu swojem usiłując być zawsze w porządku z nakazami solidności, ładu i poprawnej organizacji, nie mogę nie zauważyć, że postępowanie p. Kręglewskiego wyprzedzało moje pod tym względem ambicje.

Słuchając więc serdecznych przemówień z okazji dwudziestopięciolecia, odzwierciadlających wiel-

ką dbałość o bezkompromisowo poprawny stosunek firmy do wszelkich poczynań i zobowiązań, uwaga moja skierowała się na doręczony mi znaczek szatni... Rzecz naprawdę drobna i zdawać by się mogło małej wagi, a jednak ważna i ukrywająca w sobie głęboki sens solidności domu.

Wielki gmach składa się z mnóstwa cegiełek i szczegółów; wielkie sprawy poprzedza mnogość drobiazgowych przygotowań i często, gdy nie poświęcimy bacznej uwagi małym, drobnym momentom, może chęć nasza w wielkich zamierzeniach się nie udać. W kilku tych słowach pragnąłbym podkreślić, że uroczystość jubileuszowa tej firmy była w formie jak najbardziej skoncentrowanej pokazem dyscypliny organizacyjnej domu — jubilata, począwszy od punktualności godzin poszczególnych punktów programu, aż do wspomnianego znaczka szatni. Mały krążek z czystego białego kartonu. z niteczką, supełkiem oraz numerem bieżącym umyślnie wytłoczonym. Mój znaczek zaopatrzony był w liczbę — 31 — a napawał mnie miłym spokojem, że w tym domu wszystko jest na swojem miejscu.

Dwa szczególiki małe, wyjęte z długich lat współpracy i współżycia koleżeńskiego, któreśmy w serdecznej przyjaźni przeżyli, drobniutkie fragmenty te napawają mnie wielkim szacunkiem dla firmy i Jej kierownika p. Edwarda Kręglewskiego. który jest wielkim propagatorem w dopełnianiu wszelkich zobowiązań na terenie zawodowym i towarzyskim, tak wobec zagadnień fachowych i gospodarczych jak i koleżeńskich.

Franciszek Kusz

XV-LECIE PAŃSTWOWEJ SZKOŁY SZTUK ZDOBNICZYCH W POZNANIU

WYSTAWA DOROBKU SZKOŁY

Sięgnijmy 15 lat wstecz. „Przegląd Graficzny" (rocznik II nr. 9) z dnia 26 listopada 1920 r. podał notatkę p. t. „Kurs rysowania i szkicowania graficznego przy Państwowej Szkole Zdobniczej w Poznaniu" o następującej treści:

„Od czasu założenia dążyło Polskie Tow. Graficzne do przeprowadzenia kursu szkicowania graficznego. *Kurs ten miał przedewszystkiem uzupełnić luki w wykształceniu poniesione przez drukarzy pod czas długoletniej wojny, miał wreszcie wprowadzić w ogół nasz drukarski nowy kierunek — zdobnictwo polskie.* Niestety chęci Towarzystwa Graficznego spełzały na niczem, gdyż brakowało jednostki, któraby w myśl tych warunków kurs poprowadzić mogła. Dopiero z nowym rokiem szkolnym udało się zarządowi Tow. Graficznego wejść w bliższy kontakt z Państw. Szkołą Zdobnictwa w Poznaniu, która obiecała kurs ten poprzeć i poprowadzić.

W czwartek, dnia 18 b. m. (listopada 1920 r.) odbyła się pierwsza lekcja tego kursu. Wobec kompletnie zapełnionej sali rysunkowej, spokojnie, bez zwykłych w takich wypadkach patosowych przemówień i powitań, rozpoczął prof. Jan Wroniecki naukę. Każdy słuchał z zaparciem, każdy czuł, że jestto chwila bardzo ważna w jego życiu. *Pierwszy bowiem raz większość z nas słyszała przemówienia na ławie szkolnej w języku polskim.* Dotąd uczyli nas Niemcy, by sobie zrobić niewolników swej kultury, obecnie wstępujemy w służbę swojej sprawy......"

Otóż w ciągu minionego 15-lecia Wydział Graficzny przy P. S. S. Z., prowadzony przez prof. J Wronieckiego, pracował wiernie i sumiennie „w służbie swojej sprawy". A zwierciadłem tego były eksponaty tegoż wydziału na Wystawie prac uczniów i absolwentów Szkoły, zorganizowanej w jednym z pawilonów Targów Poznańskich. Wystawa Wydziału Grafiki dzieliła się na kilka działów, które z osobna opiszemy.

Rysunek z natury zobrazował nam najgłówniejsze ćwiczenia z rysunku piórkowego z dostosowaniem do drzeworytów i miedziorytów. Były tu studja piórkowe z Ogrodu Zoologicznego i martwa natura, wykonane techniką przypominającą technikę offsetową.

Pismo. Ten dział posiadał tablice pamiątkowe z orędziem Prezydenta R. P. o śmierci Marszałka J. Piłsudskiego, okładki na dzieło „Moje Pierwsze Boje" i inne.

Książka ex libris. Ogólną uwagę zwracała książka iluminowana w charakterze wschodnim („Duma w obronie Sigetu" E. Zegadłowicza) ozdobiona przez St. Kuglina, tłoczona w Rolniczej Drukarni i Księgarni Nakładowej, będącej pod kierownictwem J. Kuglina, a dalej pamiątkowy druk wydany przez uczniów wydziału graficznego ku czci St. Wyspiańskiego i bardzo ciekawie ujęty barwny elementarz. Zbiór exlibrisów, wykonanych w wszystkich technikach szlachetnych jak miedzioryt, litografja i drzeworyt zamykał ten arcyciekawy dział, stojący na bardzo wysokim poziomie artystycznym.

W grafice reklamowej pokazano w dużej części przez uczniów wykonane prace jak rysunki dla Ogrodu Zoologicznego, barwne koperty do listowników dla firmy E. Kręglewski, liczne znaki fabryczne, dyplomy i kalendarze, z których zwłaszcza jeden oryginalny, utrzymany był w charakterze ludowym dla pisma ruskiego.

Plakaty. Na osobnej wielkiej ścianie wystawiono najlepsze plakaty wykonane w okresie 15-lecia. Uwagę zwracały następujące: „Mecz bokserski Polska-Niemcy", „Mydło Blask", „Zwiedzajcie Akwarjum Poznańskie", „Polskie Morze" i t. d.

Jednym z najciekawszych pokazów był opracowany wspólnie przez uczniów ostatnich semestrów całokształt *propagandy* i to dla browarów grodziskich. Widzieliśmy plakaty nowoczesne, proste, barwne i czarno-białe, dalej wzory listowników, znaki fabryczne, inseraty i pocztówki barwne. Dział propagandy — biorąc pod uwagę jego walory artystyczne i techniczne — stał na wyjątkowo wysokim poziomie.

Uzupełnieniem Wydziału Grafiki jest kurs introligatorski, kierowany również przez prof. Wro-

nieckiego przy wybitnej współpracy instruktora introligatorskiego p. M. Stefanika. Wystawiono oprawy luksusowe z intarsjami, w skórze o bogatem złoceniu, płócienne, w barwne papiery oraz cały szereg bardzo ciekawych dyplomów-adresów w skórze w nowoczesnem rozwiązaniu. Zwracały uwagę prace: Poznań Marszałkowi, Bóg-Człowiek i Zdobnictwo morawsko-słowiańskie. Całość tych eksponatów uzupełniały skórzane pudełeczka, oryginalne w kształtach i wytwornie zdobione.

Poza wymienionemi pracami grafiki użytkowej budził podziw wielki wybór grafiki czystej w wszystkich technikach jak drzeworyt, litografja, akwaforta itd. W osobnej gablotce wystawiono wybór tek graficznych, wydanych przez uczniów Szkoły o motywach i tematach poznańskich i wielkopolskich.

Nie mniejszy dorobek pokazały również i inne wydziały jak np. tekstylny (prof. Roguski), malarstwa dekoracyjnego (prof. Gosieniecki), rzeźby i bronzownictwa (prof. Wysocki), ceramiki (prof. Jagmin i prof. Krzywiec), architektury wnętrz (dyr. Maszkowski i inż. Zbijewski). Ten ostatni skomponował całokształt wystawy, bardzo szczęśliwie i udatnie! Całość zamykały prace zdobnicze kursu wstępnego prof. Bartla, rysunkowe kursu drugiego prof. Eichlera i wreszcie prace prof. Mondrala.

W ramach wystawy mieściła się również wystawa prac opuszczających Szkołę absolwentów, świadcząca o wybitnych talentach. W dziale absolwentów Wydziału Grafiki na pierwszy plan wysunęły się prace graficzne wykonane dla Wydawnictwa Polskiego — kilkadziesiąt okładek barwnych i opraw ilustrowanych przez młodego i zdolnego grafika T. Lipskiego. Niemniej ciekawe prace wystawił J. Brzeski — fotomontaże graficzne (nadzwyczaj efektowne w ujęciu) i rysunki ilustracyjne. Wybija się również jako ilustrator młody grafik J. Grzegorzewski i drzeworytnice(y): Małachowska-Gerżabkowa, Studzińska, Lanżanka, Płoszaj, Wilkanowicz i Tuszewski. Wreszcie bardzo miłe wrażenie robiły wytworne i delikatne rysunki Woźnickiego.

Taki byłby w zwięzłym zarysie dorobek Wydziału Grafiki przy P. S. S. Z. w okresie 15-lecia, którego opisanie szczegółowe zaprowadziłoby nas zadaleko. Niemniej możemy na mocy tego, co nam pokazano, stwierdzić, że wysiłki Szkoły, tj. profesorów prowadzących poszczególne wydziały, padły na urodzajną glebę, która wydała piękne i szlachetne owoce ich pracy pedagogicznej, owoce, któremi mało szkół może się poszczycić!

Henryk Zgliński

TECHNIKA NEGATYWOWA ŻELATYNOWA

(Ciąg dalszy z nr. 11)

Cechami technicznemi negatywu, decydującemi o jego jakości, są: 1. harmonijność (gradacja) i 2. krycie obrazu.

Krycie negatywu jest to stopień jego nieprzepuszczalności światła, oceniany w świetle przechodzącym. W różnych partjach żelatyny negatywu zawarta jest różna ilość metalicznego srebra na jednostkę powierzchni (np. 1 cm²) w postaci drobniutkich ziaren, leżących zarówno obok siebie jak i wgłąb warstwy żelatynowej. Jak wiemy, wszystkie metale odznaczają się wysokim połyskiem, którego istotą jest nic innego, jak odbijanie prawie całej ilości światła, która na nie pada, oraz pochłanianie niewielkiej ilości światła. Natomiast w płytkach nawet o niesłychanie małej grubości metale (np. folja cynowa, ołowiana, złota) światła nie przepuszczają wcale. Jeżeli na 1 cm² powierzchni płyty znajduje się przypuśćmy 1000[1]) ziarn bromku srebra, to na normalnie naświetlonym negatywie naszego rysunku, zawierającego na białym papierze czarny kwadrat i szare koło, tło odpowiadające papierowi, oceniane w przeźroczu, powinno być zupełnie czarne, czyli nie przepuścić zupełnie światła, co może stać się tylko wtedy, jeżeli na każdym cm² negatywu będzie się znajdowało tyle ziarn srebra (np. 900), że wszystko światło zostanie odbite. Miejsca na negatywie, odpowiadające szaremu kołu, zawierają tyle ziarn srebra (np. 450 na 1 cm²), że przepuszczą między ziarnami połowę światła, rzuconego na negatyw, miejsca zaś, odpowiadające czarnemu kwadratowi, nie zawierają wcale ziaren srebra i przepuszczą wszystko światło. Taki negatyw ma krycie normalne.

Jeżeli jednak płyta będzie naświetlona za krótko, np. czas naświetlenia wynosi tylko $^1/_4$ część czasu naświetlania naszego rysunku w poprzednio omówionym wypadku, to wtedy w miejscach negatywu, odpowiadających białej płaszczyźnie papieru, otrzymamy po wywołaniu tylko 225 ziaren srebra na 1 cm², a miejsca negatywu, odpowiadające szaremu kołu, będą zawierać 110 ziarn na 1 cm². Będzie to oczywiście skutkiem doprowadzenia zbyt małej ilości sekundo-świec energji świetlnej do warstwy światłoczułej, co spowodowało powstanie niedostatecznej ilości związku „foto" i wreszcie wywołanie wydzieliło srebro tylko ze znajdującego się w naświetlonej kliszy związku „foto", a więc również w ilości niedostatecznej. Krycie czyli zaczernienie tego negatywu jest za małe, a oprócz tego niedoświetlenie powoduje radykalną deformację obrazu, zmienia bowiem zupełnie wartość tonalną obrazu, jak inaczej mówimy jego harmonijność (gradację), co zostanie rozpatrzone oddzielnie w dalszym ciągu.

[1]) W rzeczywistości na 1 cm² emulsji znajduje się około 100 miljonów ziarn bromku srebrowego. Tysiąc bierzemy dla przejrzystości rachunku i operowania mniejszemi liczbami. Przez pomnożenie naszych liczb przez 100 000 otrzymamy wszędzie prawdziwą ilość ziarn srebra.

Gdy zaś płyta zostanie naświetlona dwukrotnie dłużej niż pierwsza normalnie naświetlona, to jej części, odpowiadające białym plamom oryginału zupełnie nie przepuszczą światła, bowiem wszystkie ziarna bromku srebrowego czyli 1000 na cm^2 zostaną naświetlone i po wywołaniu dadzą na każdy cm^2 1000 ziarn srebra. Część, odpowiadająca szaremu kołu, będzie zawierała 900 ziarn srebra na cm^2. Wreszcie linje czarnego kwadratu mogą również zawierać niewielką ilość srebra, np. 30 ziarn na cm^2. Krycie takiego negatywu jest za duże.

Jeżeli teraz rozpatrzymy obraz negatywu, czyli wartości tonalne poszczególnych jego części, to stwierdzimy, że negatyw normalnie naświetlony jest jednocześnie harmonijny i wiernie odpowiada oryginałowi, czyli jego gradacja jest normalna, gdyż stosunek ilości światła, przechodzącego przez różne jego tony, odpowiada stosunkowi światła, dochodzącego do oka od oryginału. Mianowicie jeżeli od białego papieru oryginału oko otrzymało 50 świec, od szarego koła 25 świec, od czarnych linij kwadratu nic, to stosunek ilości światła wynosi 50 : 25 = 2. Negatyw nasz przepuści przez swoją część, odpowiadającą papierowi 5 świec (wynika to z różnicy $50 - 0{,}9 \times 50 = 50 - 45 = 5$, a liczba 0,9 jest ilorazem $\frac{900 \text{ ziarn srebra}}{1000 \text{ ziarn srebra}}$ przez część, odpowiadającą szaremu kołu 27,5 świec ($50 - 0{,}45 \times 50 = 27{,}5$), a przez część, odpowiadająca czarnym linjom kwadratu 50 świec. Stosunej $50 : 27{,}5 = 1{,}86$ czyli prawie 2.

Negatyw niedoświetlony, którego krycie jest za małe, ma również gradację nienormalną, gdyż stosunek ilości światła, przepuszczonego w częściach, odpowiadających bieli papieru, szaremu kołu i czarnym linjom kwadratu, jest inny niż w oryginale. Jego część odpowiadająca bieli papieru przepuści 38,25 świec ($50 - 0{,}225 \times 50 = 38{,}25$), część, odpowiadająca szaremu kołu 44,5 świec ($50 - 0{,}11 \times 50 = 44{,}5$), a część, odpowiadająca czarnym linjom kwadratu 50 świec. Biorąc tu znowu stosunek 50 : 44,5 otrzymamy liczbę 1,12 bardzo daleką od liczby dwa, którą mamy w oryginale. Gdyby niedoświetlenie było znaczniejsze, np. czas naświetlenia był dzisięć razy krótszy niż normalny, to gradacja negatywu byłaby jeszcze gorsza.

Wreszcie nasz negatyw trzeci, prześwietlony, nietylko odznacza się za wielkiem kryciem, ale i gradacja jego jest inna niż oryginału, gdyż jego części, odpowiadające bieli papieru i szaremu kołu, zostały tonalnie prawie zrównane. Wykonywując taki sam rachunek, jak poprzednio, obliczymy, że przez część, odpowiadającą bieli papieru, nie przejdzie nic światła, przez część, odpowiadającą szaremu kołu, 5 świec, a przez część, odpowiadającą czarnym linjom kwadratu, 48,5 świec. Stosunek 48,5 : 5 wynosi tu 9,7 a więc jeszcze bardziej odbiega od liczby dwa.

Powstaje więc pytanie, czy dysponujemy środkami, któreby nam pozwoliły wady negatywu, wynikające z niedoświetlenia i prześwietlenia poprawić. Sposoby takie istnieją i noszą nazwę wzmacniania i osłabiania negatywu. Istotą ich jest doprowadzenie krytości poszczególnych części nienormalnego negatywu do takiego stanu, aby stosunki ilości światła, przepuszczanego przez nie, zbliżyć możliwie do tychże stosunków oryginału.

Po opanowaniu istoty pojęć krytości i gradacji, będziemy się posługiwać w dalszym ciągu następującemi terminami technicznemi: ś w i a t ł a m i negatywu nazywać będziemy jego części najciemniejsze, odpowiadające najjaśniejszym częściom oryginału (niebo w krajobrazach, kołnierzyki w portretach), c i e n i a m i jego części najjaśniejsze, odpowiadające najciemniejszym częściom oryginału (czarne ubrania, cylindry), p ó ł t o n a m i wszystkie odcienie pośrednie.

Wiedząc, że obraz negatywu składa się z drobniutkich ziarn srebra, dochodzimy do wniosku, że zmiana krycia (t. j. jego zwiększenie lub zmniejszenie) możliwa jest przy pomocy dwóch sposobów. Jednym sposobem byłoby powiększenie (przy wzmacnianiu) i zmniejszenie (przy osłabianiu) ilości ziarn srebra, drugim — powiększenie (przy wzmacnianiu) i zmniejszenie (przy osłabianiu) wymiarów (średnicy) każdego ziarna. Skutek obydwóch zabiegów byłby ten sam, mianowicie przejrzystość negatywu (lub odwrotnie jego krytość) zmieniłaby się w kierunku przez nas pożądanym.

Jeżeli np. przy osłabianiu negatywu prześwietlonego, o którym była mowa wyżej zdołamy usunąć z żelatyny 20% ziarn srebra, czyli każde piąte ziarno, to w światłach pozostanie na 1 cm^2 800 ziarn srebra, w półtonie (szare koło) 700 ziarn na cm^2, w cieniach (czarny kwadrat) 25 ziarn na cm^2 i stosunek ilości światła, przepuszczonych przez cienie (48,75 świec) i półtony (15 świec), wyniesie 48,75 : 15 = 3,25, a zatem z 9,7 spadnie do 3,25 czyli bardzo znacznie zbliży się do wartości 2, którą mamy w oryginale.

Przykład drugiego sposobu, mianowicie wzmocnienia negatywu przez powiększenie wymiarów ziarna, rozpatrzymy na naszym niedoświetlonym negatywie. Powiększamy powierzchnię każdego ziarna dwukrotnie. Oczywiście, teraz każda część powierzchni negatywu, na której poprzednio znajdowały się ziarna srebra, przepuścić może światła o połowę mniej niż poprzednio i dlatego światła jego przepuszczą teraz 19,12 świec, półtony 22,25 świec, cienie 50 świec, gdyż tu nie było wcale ziarn srebra, więc nie miało się co powiększać. Stosunek światła, przepuszczonego teraz przez cienie i półtony, wynosi 50 : 22,25 = 2,22, czyli jest bliższy oryginałowi niż u negatywu niewzmocnionego.

Zapoznawszy się w ten sposób z istotą wzmacniania i osłabiania w najogólniejszym zarysie, przejdziemy do omówienia sposobu praktycznego ich wykonania. Tu odrazu wypada zaznaczyć, że przy wzmacnianiu korzystamy z takich reakcyj chemicz-

nych, które powiększają wymiary ziarn srebrowych przez osadzenie na nich innego jeszcze materjału jak miedzi, rtęci, ołowiu lub tlenków metalicznych jak tlenek uranu. Możemy sobie ułatwić wyobrażenie tego faktu w następujący sposób: wyobraźmy sobie kulkę srebrną, średnicy 1 mm, i dwie półkule z miedzi, których średnica wewnętrzna mierzy dokładnie 1 mm. Jeżeli do jednej półkuli miedzianej włożymy naszą srebrną kulkę i następnie nakryjemy ją drugą półkulą miedzianą, to oczywiście średnica tej nowej kuli musi być większa od średnicy kulki srebrnej o dwie grubości półkul miedzianych. Wynik procesów wzmacniania jest najzupełniej taki sam, jak w opisanym przykładzie, i prowadzi do zamknięcia ziarna srebrowego warstwą metali lub tlenków metalicznych lub innych jeszcze związków, dzięki czemu średnica każdego ziarna powiększa się.

Przy osłabianiu stosujemy reakcje, które polegają i na zmniejszeniu ilości ziarn srebrowych w żelatynie i na zmniejszeniu wymiarów ziarna. Możemy to sobie wyobrazić jako coś odwrotnego do opisanego poprzednio narastania ziarn. Jeżeli zastosujemy taki materjał, który będzie rozpuszczał srebro, to to rozpuszczanie odbywa się stopniowo, zupełnie jak rozpuszczanie cynku w kwasie azotowym. Jeżeli poddamy rozpuszczaniu kulkę srebrną, średnicy 1 mm, to powiedzmy po 1 minucie średnica jej wyniesie 0.9 mm, po 2 minutach 0.8 mm i t. d. Jeżeli będziemy mieli kilka kulek różnej średnicy, np. 1 mm, 0.8 mm, 0.5 mm, 0.2 mm, a tak właśnie jest w naszym obrazie, złożonym z ziarn srebrowych, są one nie jednakowej wielkości lecz różnej, i poddamy je rozpuszczeniu, to zrozumiemy łatwo, że kiedy kulka 1 milimetrowa zmniejszy się np. do 0.6 mm, to kulka o średnicy początkowej 0.2 mm rozpuści się zupełnie i zniknie, czyli kulek będziemy mieli mniej. Reakcje chemiczne, stosowane do osłabiania negatywów, w taki właśnie sposób pracują, czyli powodują i zmniejszenie wielkości ziarna i usunięcie części ich przez rozpuszczenie. Należy podkreślić, że reakcje stosowane do wzmacniania i osłabiania są reakcjami chemicznemi, a nie fotochemicznemi jak je często niewłaściwie nazywają, gdyż reakcja fotochemiczna przebiega tylko wtedy, kiedy bierze w niej udział energja świetlna, czyli takie, które na świetle przebiegają, a w ciemni nie przebiegają. Reakcje wzmacniania, osłabiania, a także wywoływania i utrwalania przebiegają bez udziału energji świetlnej i nie są reakcjami fotochemicznemi.

Wzmacnianiu i osłabianiu mogą być poddane negatywy albo zupełnie mokre, starannie wypłókane z utrwalacza, albo zupełnie suche, które wkładamy do miski z kąpielą albo w stanie suchym albo po namoczeniu w czystej wodzie. Nie można wzmacniać i osłabiać negatywów, które są częściowo wysuszone.

Inż. Kazimierz Czarnecki

TŁOCZENIE RELJEFOWE

Tłoczenie reljefowe (pregowanie), ślepe lub barwne, bywa w ostatnich czasach chętnie stosowane jako ozdoba druku, szczególnie opakowań, prac reklamowych, etykietów, okładek katalogów itp. Przejaw ten możnaby wytłómaczyć nawrotem do druków jakościowych, pięknych, — jakoteż silniejszą niż dawniej konstrukcją maszyn drukarskich, dzięki czemu prace podobne nie nastręczają już poważniejszych trudności technicznych. Przyznać też trzeba, że tłoczenie reljefowe nadaje drukom cechę pewnej wytworności.

Używane do tego celu płyty dostarczane są przeważnie w grubości 6—8 milimetrów z cynku, bronzu lub stali. Płyty z tańszych metali mają nawet pełną wysokość pisma. Ostatnie służą do wytłaczania w y s o k i e g o, czyli, że obraz pisma wzgl. figury wryty jest głęboko i w y t r a w i o n y. W praktyce często z dobrym skutkiem używa się także linoleorytu, który galwanicznie powielany i opatrzony grubszą warstwą miedzi, wytrzyma nakład do 10 000 i więcej, jeśli karton drukowy jest niezbyt twardy. Linoleum oczywiście nie może mieć zastosowania, gdy chodzi o wytłoczenie delikatnych rysunków, lecz jedynie do monogramów, większych liter, ornamentów o większej płaszczyźnie itp. rytów, wykonanych nożem i sztychlem. W taki sam sposób dają się wykonać małe płytki, używane do wytłaczania papierów wartościowych, akcyj itp. Można takowe galwanicznie powielić, podlać na wysokość pisma i boki uzgodnić według miary typograficznej.

M o n t a ż p ł y t. Jak już powiedziano, płyty mają zazwyczaj grubość 16—20 punktów, z czego wynika potrzeba wyjustowania ich na wysokość pisma, — w sposób następujący: Bierze się pewną ilość trzycicerowych obsadników żelaznych odpowiadających długości płyty, budując z takowych podkładkę tak szeroką i długą jak płyta. Ponieważ oba objekty, jako metalowe trudno ze sobą skleić, przekłada się je arkuszem grubszego giętkiego papieru, także pod spód obsadników, by wszystkie luźne części tworzyły zwartą całość. Do klejenia najodpowiedniejszym jest klej rybi, który chociaż ma zapach niemiły, jednak dobrze wiąże. Najpierw należy tym klejem nasmarować spodnią folję, ułożyć na niej wymienione obsadniki, następnie folję środkową po obu stronach, poczem ułożyć ją między podkładkę z obsadników a płytę. Całość umieścić pod tłokiem w odpowiedniej prasie lub maszynie do cięcia papieru tak długo, póki klej nie wyschnie i tem samem gwarantuje dostatecznie silne połączenie podkładki z płytą.

K l i n o w a n i e f o r m y d l a p r a s y d o c i s k o w e j. Jeśli wytłaczanie ma być wykonane na arkuszu pojedyńczym, zaleca się klinować formę na środku, w razie potrzeby lepiej nieco niżej jak za wysoko. Druki które mają być później falcowane, zmuszają do ustawienia formy poza środkiem po lewej, wzgl. prawej stronie. Celem więc równomiernego obciążenia maszyny i oszczędzenia

mechanizmu, umieszcza się w ramie po stronie nieobciążonej czterocicerowy obsadnik na wysokość pisma. Prasa dociskowa jest idealnym instrumentem do wytłaczania reljefowego, a przy umiejętnem obchodzeniu się z formą, matrycą i maszyną nie stwierdzi się żadnych niedomagań przy późniejszym używaniu jej do innych prac. O ile zakład nie dysponuje maszyną specjalną, należy do wytłaczania cięższej formy używać prasy dociskowej o najsilniejszej konstrukcji, od tego bowiem zależy dobry wynik pracy.

S p o r z ą d z e n i e m a t r y c y. Dla lepszego zrozumienia dalej wymienionych wskazówek o sporządzaniu matryc, trzeba uprzytomnić sobie rolę tejże w procesie wytłaczania. Obraz druku jest zagłębiony w płycie i posiada często różne delikatne kreślenia, które po dokonanem wytłoczeniu, to znaczy po wtłoczeniu powierzchni papieru drukowego do wklęsłości płyty, muszą przedstawiać wierne odbicie grawury. Cel ten da się osiągnąć jedynie przez umiejętnie sporządzoną matrycę. W zależności od stosowanej w danym wypadku metody wytłaczania na zimno, czy gorąco, używa się stosownych materjałów na matrycę. Do wytłaczania na gorąco istnieją specjalne prasy dociskowe z urządzeniem ogrzewającem elektrycznem lub gazowem, dzięki czemu fundament może być utrzymany gorąco w czasie trwania procesu drukowego. Do sporządzania matryc dla mniejszych form używa się skóry, laku w sztabach, kartonu, tektury, proszku matrycowego mieszanego ze spirytusem lub gumą arabską jako gęstą masę. Do umieszczenia matrycy służy powierzchnia docisku, z której usuwa się wszelki tłuszcz spirytusem lub połówką przekrojonej cebuli. Następnie przycina się odpowiednio do rozmiarów płyty arkusz „preszpanu", przeciera takowy szmerglem dla uczynienia go szorstkim, pociąga klejem i przylepia do powierzchni docisku. By arkusz ten ściśle przylegał, należy zaklinić w ramie deskę na wysokość pisma, umieścić ją w maszynie, którą następnie ręką nakręca się na tłok. Po pewnym czasie cofa się maszynę, a nalepiony karton będzie ściśle przylegał. Przy formach mniejszych, zamiast deski, można posługiwać się bezpośrednio właściwą płytą. Małe formy, jak monogramy, emblematy itp. potrzebują słabszych matryc np. z laku lub kartonu. Kartony wycina i zlepia się stopniowo aż do grubości odpowiadającej głębokości grawury. Przy użyciu laku stapia się takowy przy pomocy zapalonej świecy wzgl. zapałki, nakrapla niem odpowiednie miejsca na docisku, przekłada arkuszem zanurzonego w oliwie papieru pergaminowego i stawia maszynę na tłoku. Po chwili lak stężeje, a matryca, z której niepotrzebne części zostały przez roztłoczenie usunięte, jest gotowa do użytku — lecz jedynie do słabszych papierów i mniejszych nakładów. W sposób podobny sporządza się matrycę z mieszanki dykstryny i kredy (szlamowej) lub gipsu alabastrowego z tą tylko różnicą, że tu proces stężenia odbywa się znacznie wolniej.

Przed postawieniem maszyny na tłoku zaleca się płytę każdorazowo lekko naoliwić wzgl. przysypać talkumem, by uniknąć ewtl. przylepienia się do niej matrycy po cofnięciu docisku. O ile matryca wykazuje drobne niedociągnięcia, można takowe usunąć przez wylepienie bibułą tak, jak to się robi przy zwykłym przyrządzie. Jeśli chodzi o wytłoczenie reljefowe na większą skalę, należy również matrycy poświęcić więcej uwagi i troskliwości. Przy pracach terminowych najkorzystniej używa się matryc kartonowych wzgl. tekturowych z uwagi na krótki czas schnięcia. Sporządza się takowe w sposób następujący: Odpowiednio do głębokości grawury wykonuje się 3—4 odbitki z danej płyty z farbą na kartonie wzgl. tekturze, wycina poszczególne partje w potrzebnem zmniejszeniu, tak, że partja największa znajdzie się na spodzie, a następne stopniowo zwężają się ku górze. Całość nalepia się na docisku, przykrywa papierem naoliwionym, przepuszcza kilkakrotnie maszynę, przyczem stopniowo zwiększa się siłę tłoku, aż wytłoczenie zaznaczy się wyraźnie. W celu wydobycia z płyty ostatnich delikatnych rysów, zaleca się, drobną część proszku matrycowego zmieszać z dykstryną lub gumą arabską i cienką warstwę tej masy nałożyć równomiernie na matrycę, przykryć dla ochrony arkuszem giętkiego papieru zapudrowanego talkumem, płytę lekko naoliwić, tłok nieco osłabić, maszynę postawić na tłoku i pozostawić czas pewien. Chcąc przyspieszyć proces schnięcia, wyjmuje się przed mieszaniem wymienionej masy formę z maszyny, kładzie ją płasko na dwuch obsadnikach, podstawia napełnione spirytusem wieczko z puszki, podpala i pozostawia nad płomieniem formę, która stopniowo się ogrzewa. Przytem zważać trzeba, by klej wiążący płytę z podkładką nie został nadmiernie rozgrzanym i przezto skruszonym, gdyż wskutek tego płyta odpadłaby od podkładki. Ogrzaną już formę kładzie się znów do maszyny, zwiększa siłę tłoku o jeden ząb, stawia maszynę na tłoku i pozostawia czas krótki.

Po cofnięciu maszyny, nożem do przyrządu usuwa się pozostałe na docisku roztłoczone części masy matrycowej, poczem matryca jest gotowa do użytku. O ile tak się złoży, że sporządzenie matrycy wypada w późnej godzinie popołudniowej, wtedy można użyć gipsu alabastrowego mieszanego z gumą arabską — ponieważ długi czas którym się w tym wypadku dysponuje (noc) umożliwia pozostawienie matrycy i płyty pod tłokiem, oraz swobodne stężenie masy matrycowej, bez potrzeby ogrzewania formy.

Matryce można wykonać także w ołowiu, w sposób następujący: Ogrzaną płytę żelazną nakrywa się arkuszem papieru, i wylewa zupełnie cienką warstwę płynnego metalu, do którego szybko wciska się obraz płyty poprzednio ogrzanej i posypanej grafitem. Po wystygnięciu metalu otrzymuje się matrycę. Ten sposób wymaga jednakże dużej zręczności i wprawy — wątpliwe, czy uda się każdemu za pierwszym razem. Umocowanie takiej matrycy jest dość proste.

(Dokończenie nastąpi)

KARTON NA PUDEŁKA SKŁADANE

Produkcją pudełek płaskich czyli składanych, znajdujących szerokie zastosowanie jako środek do opakowania najróżniejszych towarów, trudnić może się w szerszym lub mniejszym zakresie jak wykazywaliśmy, każda nieomal drukarnia. W czasokresie ogólnej pogoni za pracami dodatkowemi, zdolnemi choć w części do wyrównania przymusowego postoju maszyn, warto zainteresować się bliżej wspomnianym działem produkcji. Zamieściliśmy też ostatnio artykuł, omawiający nieskomplikowane sposoby wytwarzania pudełek składanych a ponieważ znalazł on wśród czytelników naszych pewien oddźwięk, uważamy za wskazane rozszerzyć, względnie uzupełnić temat poruszany. Poświęcimy więc dziś nieco miejsca sprawie surowców.

Pod ogólną nazwę kartonu na pudełka składane zaszeregować należy gatunki tekturek i kartonów, które jako materjał podstawowy przetwarza przemysł pudełkarski i kartoniarski. Zrozumiałem jest, że wchodzić może tu w rachubę zróżnicowana ilość kartonów i materjału surowcowego zależnie od celu i przeznaczenia, jakim opakowania służyć mają. W związku z tem i w łączności z procesem produkcji, surowcowy materjał przetwórczy odpowiadać musi wymaganiom, niejednokrotnie daleko sięgającym a mimo wszelkich wymogów, nie może kalkulować się zbyt drogo. Z ważniejszych właściwości i zalet, jakiemi karton na pudełka składane odznaczać się winien, to wytrzymałość i zdatność do rowkowania, zarysowywania, gięcia a także nitowania. Prócz tego omawiany materjał przetwórczy nadawać się winien doskonale do nadruku systemami ważniejszemi, do jedno- i wielobarwnego druku oraz poczęści także do wytłaczania.

Pudełka i opakowania płaskie, na które w przemyśle i handlu spożywczym a także w innych dziedzinach istnieje zapotrzebowanie masowe, muszą w strukturze swej odpowiadać przepisom higieny i ustawy spożywczej z uwagi na to, że do opakowania licznych produktów w rzadkich tylko wypadkach używa się prócz pudełek, specjalnych dodatkowo papierów lub tak zwanych płaszczy odwonnych. Kartony na pudełka składane nie mogą zatem zawierać składników szkodliwych dla zdrowia konsumenta ani powodujących lub przyspieszających psucie się towarów.

Podstawowym materjałem surowcowym przetwórczym jak wspomnieliśmy, są tutaj liczne gatunki wyrobów tekturowo-kartonowych. Ponieważ w doborze materjału ważną rolę odgrywa cena fabrykatu gotowego, przeto obok drzewnych tekturek bronzowych z uszlachetnionem pokryciem powierzchni lub bez pokrycia, stosuje się również tekturę szarą, przeważnie jednak z jednostronnem lub obustronnem pokryciem. Przy małych, skromnych wymaganiach, używa się niekiedy również tekturek słomowych, lecz jakość ich pozostawia w tym wypadku jak wiadomo, wiele do życzenia. Tekturka słomowa niedostateczną odznacza się wytrzymałością na rowkowanie, zarysowywanie, nitowanie, przedewszystkiem zaś na gięcie, jest ona bowiem materjałem stosunkowo kruchym i łamliwym. Nie nadaje się pozatem do specjalnego zaprawienia kartonowego przez pokrycie powierzchni materjałem uszlachetniającym, jak to w papierniach przeprowadza się z drzewną tekturą bronzową oraz szarą. Tekturę słomową naklejać, obciągać trzeba papierem, co produkcję opakowań znacznie przedraża. Sposobem tym uzyskuje się wprawdzie lepsze warunki dla nadruku powierzchni, jednakże nie osiąga się pożądanego wzmocnienia wytrzymałości.

W produkcji pudełek składanych najszersze zastosowanie znajdują kartony drzewne i to przeważnie kilkuwarstwowe, wykonane z miazgi drzewnej, z jednostronną lub dwustronną powierzchnią bezdrzewną. Wyroby te znane są dziś na rynku pod nazwą surogat kartonu chromowego i n. p. w Niemczech, konsumcja i przeróbka ich wzmaga się z każdym rokiem, gdyż wykonuje się z kartonów tych najróżniejsze druki, dla których kartony gatunków przedniejszych kalkulują się za drogo. Oryginalnych kartonów chromowych i maszynowo gładzonych do wyrobu pudełek płaskich prawieże nie używa się obecnie zupełnie. Pomimo nadzwyczajnych technicznych własności i zalet dla nadruku, są one jednakże zbyt drogie i w stosunku do opakowań, nie odpowiadają wspomnianym powyżej niejednym wymaganiom.

Do celów specjalnych używa się czysto białych tekturek drzewnych (surowych), niepokrywanych masą szlachetniejszą. Pudełka takie przeznaczone do opakowania proszku mydlanego itp. towarów, owijane są w płaszczyk papierowy z odpowiednim firmowym nadrukiem reklamowym.

Wspomnieć wypada, że pudełka płaskie nie zawsze zamykają się zapomocą języczka do zakładania, czy przez zeszycie klamerkowe lub spięcie nitem i dlatego kartony pudełkowe odznaczać się muszą jeszcze łatwem przyjmowaniem kleiwa. Drobne opakowania, jak np. do tub z pastą do zębów lub innych past i kremów, są przeważnie sklejane a tylko nakrywka zaopatrzona jest w języczek trójkątny lub półokrągły do zakładania.

Surogat kartonu chromowego, o którym na łamach naszych ze względu na zdobywaną popularność częściej już wspominaliśmy, to produkt kilkuwarstwowy. Jest to jednostronnie, także dwustronnie gładzony karton duplex albo triplex, którego powierzchnia pokryta jest zawsze masą bezdrzewną a strona odwrotna tylko w niektórych specjalnych gatunkach pociągnięta jest gładzoną powierzchnią bezdrzewną. Spód kartonu, względnie przy dwustronnie gładzonym i pociąganym rdzeń jego stanowi miazga drzewna oraz tektura szara a strona zewnętrzna uszlachetniona, zawierająca przeważnie 40 g/m² masy bezdrzewnej, czyni stosunkowo

tani produkt ten podatnym dla wszelkich nieomal celów pudełkarstwa, kartoniarstwa i produkcji wszelkiego rodzaju opakowań papierowych. Surogat kartonu chromowego wytwarzany bywa przez papiernie niemieckie w najróżniejszych gatunkach i wykonaniu łudząco podobnym do kartonów prawie bezdrzewnych, bezdrzewnych i chromowych, dostarcza się go w obfitej skali kartonów kolorowych tak, że tamtejszy przemysł graficzny nawet wiele prac wykwintnych w dziedzinie grafiki użytkowej wykonuje przy pomocy tego, że powiemy kryzysowego materjału surowcowego.

Nasz rodzimy przemysł papierniczy wyrabia jak dotychczas kartony duplex z wierzchnią uszlachetnioną stroną bezdrzewną oraz kredowaną. Pożądanem byłoby jednakże bardzo, by zainteresował się bliżej udoskonaloną i zagranicą rozszerzoną produkcją tych kartonów, dziś wprost niezbędnych w pudełkarstwie i kartoniarstwie dla podtrzymania zdolności konkurencyjnej ważnej tej gałęzi przemysłowej. Narazie a częściowo naskutek podjętego przez żydów bojkotu towarów niemieckich, import do Polski surogatu kartonów chromowych jest nieznaczny, lecz nie jest wykluczonem i nie byłoby nieuzasadnionem przyznanie pewnego kontyngentu przywozowego. Niemiecki kartel producentów kartonów chromowych posiadał wprawdzie przedstawicielstwo na kraje wschodnio - europejskie z siedzibą na Śląsku niemieckim, które jednakże nie zabiegało dotychczas o pozyskanie i eksploatowanie rynku polskiego. Zresztą dawniejszy układ stosunków polityczno - gospodarczych między Polską a Niemcami nie stanowił pomyślnego podłoża dla wdrożenia tego rodzaju starań. Dziś stosunki obu sąsiedzkich krajów uległy pomyślnej zmianie i gdyby nie restrykcje dewizowe w Niemczech i stąd wynikające trudności, ruch handlowy polsko-niemiecki na odcinkach wymiany całego szeregu towarów i produktów, byłby niewątpliwie znacznie się ożywił. Papiernictwo nasze, które w ostatnim czasie podjęło wyrób gatunków papierów niewyrabianych w Polsce i dostarcza ich w jakości pierwszorzędnej, wzmocniło w tej dziedzinie nasz stan samowystarczalności a widomym tegoż znakiem, stale ścieśniający się import.

Powróćmy jeszcze na chwilę do zajmującego nas surogatu kartonu chromowego względnie do sposobu fabrykacji tegoż materjału. Kartony drzewne, tektury maszynowe, papier opakunkowy i papiery surowe gatunków pośledniejszych, fabrykuje się przeważnie na tak zwanych papiernicach okrągłositowych. Do wyrobu surogatu kartonu chromowego stosowane są specjalne maszyny kombinowane, zaopatrzone w partje okrągłositowe i partje ciągłositowe. Partja okrąglositowa posiada kilka cylindrów sitowych, obracających się w skrzyniach, w których znajduje się masa drzewna. Tutaj wytwarzanym bywa spód lub jądro tekturowe. Na cylindrach osiada masa i tworzy arkusz papieru. Dla wytworzenia produktu o większym ciężarze gatunkowym na metr kwadratowy, połączonych jest z sobą 6—8 cylindrów a utworzone arkusze przeprowadzane są poprzez wspólną prasę, gdzie łączą się z sobą. W partji ciągłej, bez końca obiegającego sita, dokonuje się uszlachetnienie tektury, pociągnięcie jej masą bezdrzewną i w stanie wilgotnym jeszcze, następuje bez klejenia, ścisłe sprasowanie kartonu. Wykonanie powierzchni bezdrzewnej i gładzonej można co do jej ścisłości i bezporowatości odpowiednio regulować, tak, że materjał ten uzyskuje właściwości przedniego i najpodatniejszego kartonu drukowego.

Ujemną stroną surogatów kartonu chromowego to słaba stosunkowo odporność na rozciąganie, które to niedomaganie występuje zwłaszcza przy wykonywaniu druków kilkubarwnych. Nad usunięciem wady tej pracuje się obecnie w Niemczech i czyni doświadczenia w kilku fabrykach papieru. Znaczne zmniejszenie rozciągliwości oraz hygroskopijności materjału uzyskano już przez obciążenie, klejenie żywicowe oraz w niektórych gatunkach przez klejenie mydłem stearynowem. Dalsze udoskonalenie surogatu kartonów chromowych jest kwestją najbliższej przyszłości; zresztą już dziś, stały się one materjałem bardzo dużego i stale wzrastającego zapotrzebowania.

L. P.

PRAWO I SĄD

POSTĘPOWANIE ODWOŁAWCZE OD DECYZYJ BIUR FUNDUSZU PRACY

W Dzienniku Ustaw R. P. Nr. 41 z dnia 8 marca 1935 r. ogłoszono pod poz. 280 rozporządzenie Ministra Opieki Społecznej w porozumieniu z Ministrem Spraw Wewnętrznych o przepisach postępowania odwoławczego od decyzyj wojewódzkich biur Funduszu Pracy i ich ekspozytur.

Rozporządzenie poddaje postępowanie odwoławcze pod przepisy ogólnego postępowania administracyjnego z następującemi zmianami: 1. o niedopuszczalności odwołania lub też o uchybieniu terminu orzeka w I instancji wojewódzkie biuro Funduszu Pracy (wzgl. ekspozytura) a w II instancji już ostatecznie — wojewoda, 2. wniesienie odwołania nie wstrzymuje wykonania decyzji. Jednak w wypadkach szczególnie uzasadnionych obie instancje mogą wstrzymać wykonanie aż do czasu ostatecznego rozstrzygnięcia.

Rozporządzenie odnosi się szczególnie do odwołań od decyzyj w sprawach: 1. objęcia obowiązkiem zabezpieczenia na wypadek bezrobocia lub wyłączenia spod tego obowiązku przedsiębiorstw i zakładów pracy bądź robotników, 2. wymiaru składek z tytułu zabezpieczenia robotników na wypadek bezrobocia, 3. przyznawania i wymiaru zasiłków z tytułu zabezpieczenia na wypadek bezrobocia, oraz 4. wymiaru tych opłat na rzecz Funduszu Pracy, których wymiar w myśl rozporządzenia wydanego na podstawie art. 30 ustawy o Funduszu Pracy, należy do wojewódzkich biur Funduszu Pracy, bądź ich ekspozytur.

Rozporządzenie weszło w życie z dniem 15 czerwca br.

Wydawca: Korporacja Zakładów Graficznych i Wydawniczych na Województwo Poznańskie z siedzibą w Poznaniu, Aleje Marcinkowskiego 13, m. 24.
Redaktor: Henryk Orchowski w Poznaniu.
Adres Redakcji i Admin.: Poznań, Aleje Marcinkowskiego 13, m. 24. Telefon nr. 25-55 — P. K. O. Poznań 202.868.
Przedpłata kwartalna 6,00 zł już z przesyłką.
Ceny ogłoszeń: 1/1 strona 100 zl, 1/2 str. 50 zł, 1/4 str. 25 zł, 1/8 str. 12,50 zł, 1/16 str. 6,25 zł, 1/32 str. 3,25 zł. —

Odbito w Rolniczej Drukarni i Księgarni Nakładowej, Spółka z ogr. odp. w Poznaniu, ulica Sew. Mielżyńskiego 24